ПАМЯТКА АВТОРУ
О СОДЕРЖАНИИ МАТЕРИАЛОВ ДЛЯ ИНФОРМАЦИОННЫХ ЛИСТКОВ ВИМИ

Информационный листок ВИМИ является сигнальной информацией о научно-техническом достижении, поэтому его не следует перегружать подробностями.

Листок должен сообщать только те сведения, на основании которых можно сделать вывод о необходимости запроса (через информационный центр, адрес, которого указан в конце листка) первичной техдокументации (чертеж общего вида, инструкция по эксплуатации), нужной для определения целесообразности последующего получения полного комплекта технической документации.

Материал для информационного листка ВИМИ должен содержать:

- номер отраслевой или государственной регистрации по РК (для работ, прошедших регистрацию);
- наименование работы;
- назначение работы;
- рекомендуемую область применения результатов работы в народном хозяйстве;
- техническую характеристику или краткое описание работы с указанием ее основных преимуществ;
- стадию выполнения или степень освоения работы;
- технико-экономический эффект;
- вид технической документации и ее инвентарный номер;
- номер (индекс) изделия, марку материала;
- сведения о возможности и условиях поставки изделия;
- адрес для запроса документации и справок;
- фамилию, имя, отчество автора материала и его подпись;
- подпись руководителя предприятия и печать.

К тексту прилагаются иллюстрации:

тоновой рисунок (фотография) представляется обязательно в двух экземплярах на глянцевой бумаге нормальной контрастности размером не более 13 x 18 см; надпись на обороте выполняется только простым мягким карандашом (без нажима);

штриховой рисунок представляется в одном экземпляре на чертежной бумаге, кальке, синьке или матовой фотобумаге с максимальным размером стороны 25 см.

ВСЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ ЗА ПОЛНОТУ, ДОСТОВЕРНОСТЬ, НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЕ СОДЕРЖАНИЕ И ОФОРМЛЕНИЕ МАТЕРИАЛА НЕСЕТ ПРЕДПРИЯТИЕ - ИСПОЛНИТЕЛЬ РАБОТЫ.

ВСЕСОЮЗНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ
ИНСТИТУТ МЕЖОТРАСЛЕВОЙ ИНФОРМАЦИИ
ВИМИ

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ЛИСТОК

№ 76-0727

ИЛ10-08.76.-.0727./.С.309

УДК 621.952.5-229.2

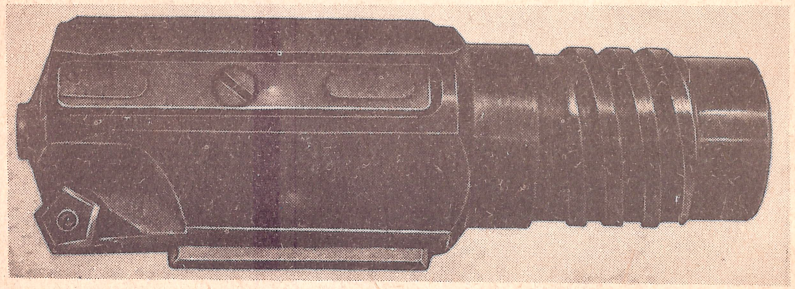
РАСТОЧНАЯ ГОЛОВКА С МЕХАНИЧЕСКИМ КРЕПЛЕНИЕМ ПЯТИГРАННОЙ ПЛАСТИНКИ ИЗ ТВЕРДОГО СПЛАВА

Предназначена для обработки глухих отверстий диаметром 57-72 мм на токарных и горизонтально-расточных станках.

Рекомендуется для применения в машиностроении.

В существовавшей конструкции расточной головки резец выставлялся на размер рабочим и закреплялся в головке, стойкость резцов была недостаточно высокой, так как пайка ухудшала режущие свойства твердого сплава.

Новая конструкция головки проста и удобна в эксплуатации и состоит из корпуса, направляющих, вкладыша и пятигранной пластинки стандартной формы, которая имеет специальную заточку. Смена и поворот пластин-



С

ки осуществляются при помощи винта крепления, пластинка снимается со штифта или поворачивается на нужную грань и закрепляется, обеспечивая размер.

Одна пятигранная пластинка обеспечивает обработку 12–15 деталей (резец паяной конструкции обеспечивает обработку 2–3 деталей). Расточная головка с механическим креплением пластинки без замены направляющей и вкладыша обрабатывает 2000 м длины отверстия. Производительность при расточке отверстия диаметром 72 мм составляет 120–150 мм, длины отверстия за одну минуту. Шероховатость обработки ∇ 5, точность 5 кл.

При замене пластинок и при их повороте размер расточной головки остается постоянным. Все детали расточной головки взаимозаменяемы.

Время на замену режущей пластины или поворот ее на другую грань составляет не более 1 мин.

Расточная головка внедрена в производство.

В результате внедрения головки сократилось вспомогательное время за счет ликвидации переточек и быстрой смены режущей пластинки без установки ее на размер, сократились затраты на режущий инструмент за счет использования 5-гранной пластинки с механическим креплением, производительность труда увеличилась на 20–30%, резко сократилось количество брака.

Годовой экономический эффект от внедрения расточной головки новой конструкции составляет 38,58 тыс.руб., в том числе:

– за счет сокращения затрат на режущий инструмент 0,63 тыс.руб. (снижение трудоемкости – 415 нормо–ч);

– за счет повышения производительности труда – 1 тыс.руб. (снижение трудоемкости – 717 нормо–ч);

– за счет сокращения брака деталей – 36,95 тыс.руб.

Имеется техническая документация ЛК 6254–4076, 8 л.

Инструмент не поставляется.

Адрес для запроса документации и справок:
107053, Москва, Б–53, ЦНИИ информации.

Инж. А.А. Сорокин

Дата поступления материала 5.4.76 г.

Материал рекомендован экспертным Советом при ВИМИ.

ВНИМАНИЮ СПЕЦИАЛИСТА!

Если Вы применили эту разработку, сообщите нам:

– Какой экономический или производственный эффект был получен.

– Какие трудности Вы встретили при внедрении разработки.

– Ваши предложения по улучшению обмена передовым опытом с помощью Информационного листка.

Наш адрес: 125499, Москва, А-499, ВИМИ.

СМ. НА ОБОРОТЕ ПАМЯТКУ АВТОРУ

Ответственный за выпуск А.Д. Меньших
Редактор Н.А. Петрова

Т-09149. Подп. к печ. 4/У 1976 г. Формат 60х90/16.
Печ.л. 0,25. Тираж 9000. Бесплатно. Заказ 1398.

Отпечатано в ВИМИ. 125499, Москва, А-499.

© Всесоюзный научно-исследовательский институт межотраслевой информации (ВИМИ), 1976.